このファイルを複製した電子ファイル又は印刷した紙媒体は管理外文書です。

制定年月日	2005-10-25
改訂第4版	2010-07-01

個　別　審　査　事　項

S01：石油燃焼機器用しん
(該当日本工業規格:JISS2038石油燃焼機器用しん)

Ⅰ．初回工場審査

1．製品の管理

製造する製品の種類に応じて、該当JISで規定している品質、製品検査方法及び製品保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は該当JISに規定している内容及び下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

製品の品質	製品検査方法	製品保管方法
	左記の品質を確保するために必要な検査方法を具体的に規定していること。	製品を適切な状態で保管するための製品保管方法について具体的に規定していること。
1.種類		
2.品質性能	2.' (3)加熱老化後の引張強さ、(4)機器適合性及び(5)耐食性の試験は、外部に依頼してもよい。	
(1)吸上量		
(2)吸上速度		
(3)加熱老化後の引張強さ		
(4)機器適合性		
①使用性能		
②燃焼性能		
③転倒油漏れ量		
④しん継ぎ部の温度		
3.寸法		
4.外観	4.' 限度見本などによって具体的に規定していること。	
5.製品の呼び方	6.' 表示内容、表示箇所、表示方法などについて規定していること。	
6.表示		
7.取扱説明書		
8.輸出品の表示及び取扱説明書		

備考　製品検査は、最終検査又は工程間検査(中間検査)のいずれかで実施してもよい。

2．原材料の管理

下表に掲げる原材料について、その品質、受入検査方法及び保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施し

このファイルを複製した電子ファイル又は印刷した紙媒体は管理外文書です。

ていること。

原材料名	原材料の品質	受入検査方法	保管方法
		左記の品質項目について検査を行い、受け入れていること。ただし、次のいずれかによって実施してもよい。 (1)JISマーク品の場合 JISマークの確認 (2)試験成績表の確認 (3)購入先の品質が長期間安定していることが確認できる場合銘柄の確認	ロットの区分を明確にしていること。
1.原糸	1.' 材質、番手、より方向、より回数		
2.織布 (耐熱布又は異種組成布を含む)	2.' 縦糸、横糸の材質・番手、より方向、より回数、織方、密度(又は総本数)、外観、寸法		
3.クロス	3.' 材質、外観、寸法、伸縮率		
4.成形用樹脂	4.' 種類、外観、不揮発分、pH、粘度		
5.止め金	5.' 材質、外観、形状・寸法		
6.補強金具	6,' 材質、外観、形状・寸法、耐塩水性(ステンレス鋼以外の場合)		

備考1. 当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の原材料のうちの必要とする原材料について社内規格で規定していること。

2. 外注工場に行わせている工程に係る原材料については、外注工場で直接調達してもよい。

３．製造工程の管理

下表に掲げる製造工程について、各工程で要求する管理項目及びその管理方法・品質特性及びその検査方法並びに作業方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

工程名	管理項目	品質特性	管理方法及び検査方法
			[共通事項] ①次に規定する管理項目

このファイルを複製した電子ファイル又は印刷した紙媒体は管理外文書です。

			び品質特性についての記録をとっていること。 ②検査方式、不良品(不合格ロット)の措置などを定め実施していること
㊊1.撚糸	1.' より回数、より本数、糸張り具合、より速度	1."～3." 外観、寸法	
㊊2.生地織	2.' たて糸本数、よこ糸本数、糸張り具合、織速度		
3.裁断	3.' 切れあじ		
4,縫製	4.' 糸張り具合、送り幅、振れ具合	4." 縫目(糸切れ)	
5.仕上げ (1)アイロン仕上げ (2)クロス貼り (3)樹脂成形 (4)補強金具取付 (5)止め金具取付 (6)その他の仕上げ(先端カット、先端焼、バフ仕上げ等)	5.' (1)'湿度、時間 (2)'貼り具合 (3)'配合割合、湿度、塗布量(又は塗布幅) (4)'～(5)'取付位置、取付方法	5." (1)"～(2)"外観 (3)"外観、浸透具合 (4)"～(6)"外観	

備考1　当該工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表中の製造工程のうちの必要とする工程について社内規格に規定していること。

2　工程の順序は、変更することによって製品の品質が変わらない場合は、表に示した順序どおりでなくてもよい。

3　㊊印を付けた工程は、外注工場又は関連工場へ依頼してもよい。

4．設備の管理

下表に掲げる主要な製造設備(金型、ジグなどの附属製造設備を含む。以下、同じ。)及び検査設備を保有し、更にそれらの設備について適切な管理方法(点検箇所・点検項目・点検周期・点検方法・判定基準・点検後の処置・設備台帳など)を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

設　備　名	管　理　方　法

このファイルを複製した電子ファイル又は印刷した紙媒体は管理外文書です。

	① 製造設備は、該当JISに規定された品質を確保するのに必要な性能をもったものであること。 ② 検査設備は、該当JISに規定された品質を試験・検査できる設備であること。 ③ 製造設備及び検査設備は、該当JISに規定された品質を確保するのに必要な性能及び精度を保持するための点検・修理、点検・校正などの基準を定めていること。
1．製造設備	
㊫ (1)織機	(1)' 簡易な器具でも可
(2)裁断機	
(3)縫製ミシン	
(4)アイロン、クロス貼り等仕上設備	
(5)樹脂成形設備	(5)' 成形筒しんに適用
(6)補強金具取付機	(6)' 普通補強金具付筒しんに適用
2．検査設備	
(1)吸上量試験設備	
(2)吸上速度試験設備	
㊫ (3)引張試験機	
㊫ (4)機器適合試験設備	(4)' 燃焼排ガス分析装置、はかり、秒時計、温度計
㊫ (5)耐食性試験設備	
(6)寸法測定器	

備考　当該工場が製造する製品の種類、製造方法、製造工程又は試験の外部への依頼などに応じて、表中の製造設備及び検査設備のうちの必要とするものについて保有していること。

5．外注管理

5．1　製造工程の外注

製造工程を外注する場合には、外注工場の選定基準、外注内容、外注手続、管理基準などを社内規格で具体的に規定し、この審査事項の3.(製造工程の管理)に示す各項目について、外注工場と契約を取り交わすなどして適切に実施していること。

また、外注品の受入れに当たっては、外注品受入検査規格などとして社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

5．2　試験の外注

試験を外注する場合には、外注先の選定基準、外注内容、外注手続、試験結果の処置などについて社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

5．3　設備の管理における点検・修理、点検・校正などの外注

設備の点検・修理、点検・校正などの一部を外注する場合には、外注先の選定

このファイルを複製した電子ファイル又は印刷した紙媒体は管理外文書です。

基準、外注周期、外注内容、外注手続、事後の処理などについて社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

６．苦情処理

次の事項について、社内規格で具体的に規定し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

(1)苦情処理に関する系統及びその系統を構成する各部門の職務分担
(2)苦情処理の方法
(3)苦情原因の解析及び再発防止のための措置方法
(4)記録票の様式及びその保管方法

備考　ＪＩＳＱ１０００２（品質マネジメント－顧客満足－組織における苦情対応のための指針）を参考にするとよい。

７．表示及び取扱説明書

(1)　初回工場審査の場合は、該当JISに定められた内容が表示されているかどうかを調べる。

(2)　維持審査の場合は、(1)の表示及び認証契約に定められた次の内容が表示されているかどうかを調べる。

①　認証マーク等の表示

a)　認証マークは、単色とし、１製品ごと直径10mm以上、１包装ごと直径10mm以上の大きさとする。
b)　日本工業規格による種類
c)　表示単位は、1製品又は1包装ごととする。
d)　表示の方法は、
・1製品ごと表面に印刷し、又は押印する。
・1包装ごと外面に印刷し、又は刻印する。

②　付記事項

a)　認証番号
b)　製造の時期又は略号
c)　製造業者名(又は略号)又は工場若しくは事業場の名称(又は略号)
d)　表示単位は、1製品又は1包装ごととする。
e)　表示の方法は、表示の方法は、
・1製品ごと表面に印刷し、又は押印する。
・1包装ごと外面に印刷し、又は刻印する。

③　認証マーク等

ＱＴＥＣの名称又は略称

日本工業規格の番号

このファイルを複製した電子ファイル又は印刷した紙媒体は管理外文書です。

付記事項

※初回工場審査・認証維持審査のいずれかの場合も取扱説明書の記載事項が該当JISで規定されたとおり適正に記載されているかどうかを調べる。

8．ロットの追跡

製品から原材料まで、ロットの追跡ができるかどうか調べる。

備考1. 追跡のための製品は、サンプリングした製品又は検査記録から指定したもので行う。

2. 追跡は、1製品について、これに用いられる材料のうちから任意に選定した1原材料(購入部品)まで行い、追跡できるかどうかを調べる。

9．認証の区分

JISS2038	01 普通しん 02 成形しん

このファイルを複製した電子ファイル又は印刷した紙媒体は管理外文書です。

Ⅱ．初回製品試験

１．検査項目

1)実地検査項目

(a) 外観

2)試験項目

(a) 吸上量

(b) 吸上速度

(c) 加熱老化後の引張強さ

(d) 機器適合性

①使用性能

②燃焼性能

③転倒油漏れ量

④しん継ぎ部の温度

(e) 耐食性

２．サンプリング

(1) サンプリングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫

(2) ロットの確認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等)

(3) サンプリングの時期：初回工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。)

(4) サンプリングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンプリング

(5) サンプルの大きさ：吸上量、吸上速度、加熱老化後の引張強さ、機器適合性及び耐食性の試料は、代表的なものから２個、寸法及び外観の試料は、抜き取り表による。(1)

寸法の外観の抜き取り表（AQL：1.5）

ロット数	サンプル数	合格判定個数	不合格判定個数
～５０	８	０	１
５１～９０	８	０	１
９１～１５０	８	０	１
１５１～２８０	８	０	１
２８１～５００	８	０	１
５０１～１２００	３２	１	２
１２０１～３２００	３２	１	２

※JISZ9015-1〔計数調整型抜き取り検査〕特別検査水準S-3なみ検査の１回抜き取り方式

外観の抜き取り表（AQL：1.5）

ロット数	サンプル数	合格判定個数	不合格判定個数
～５０	８	０	１
５１～９０	１３	０	１
９１～１５０	２０	１	２
１５１～２８０	３２	１	２
２８１～５００	５０	２	３
５０１～１２００	８０	３	４

このファイルを複製した電子ファイル又は印刷した紙媒体は管理外文書です。

１２０１～３２００	１２５	5	6
３２０１～１００００	２００	7	8

※JISZ9015-1〔計数調整型抜き取り検査〕通常検査水準Ⅱ　なみ検査の１回抜き取り方式
　ロット数が１００００を超える場合は、新たなロット又はバッチとする。ただし、材料試験については同一ロットと見なす。
注(1)　寸法及び外観の検査は、初回工場審査時に行う。

(6) サンプリングの実施者：工場審査員又は技術審査員

４．初回製品試験の実施

(1) 実地検査項目の検査は、現地で工場審査員が行う。試験項目は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、該当するJISS2038に規定する全ての試験をＱＴＥＣのＪＮＬＡ登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかかこれらの組合せにより行うことができる。

① ＱＴＥＣの立会による場合
　申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。

② 第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合

a) ＱＴＥＣ技術審査員がＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所（非ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

b) 工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

③ 申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合

a) ＱＴＥＣ技術審査員が評価し、ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用

b) 工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した申請者の試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

このファイルを複製した電子ファイル又は印刷した紙媒体は管理外文書です。

Ⅲ．定期認証維持製品試験

１．検査項目

品質管理実施状況説明書の提出があり、書面審査で初回製品試験に適合したとおりに維持されていることが記録により確認された場合、以下の試験項目のうち＊のある項目を省略することができる。

1)実地検査項目

(a) 外観

2)試験項目

(a)　吸上量

(b) ＊吸上速度

(c) ＊加熱老化後の引張強さ

(d) ＊機器適合性

①使用性能

②燃焼性能

③転倒油漏れ量

④しん継ぎ部の温度

(e) ＊耐食性

２．サンプリング

(1) サンプリングの場所：当該工場の検査場又は完成品倉庫

(2) ロ ッ ト の 確 認：サンプルを採取するロット又はバッチ単位の確認(製造工程を代表する製品等)

(3) サンプリングの時期：維持工場審査時(ただし、事前に実施する必要がある場合は、申請者と協議の上実施時期を決定する。)

(4) サンプリングの方法：最終検査が終了している製品からランダムサンプリング

(5) サンプルの大きさ：代表的なものから原寸(製品) １点を採取する。

(6) サンプリングの実施者：工場審査員又は技術審査員

３．定期認証維持製品試験の実施

(1) 定期認証維持製品試験は、認証の区分ごと工場審査員が試料を抜き取り、前項１．に規定する試験をＱＴＥＣのＪＮＬＡ登録試験所の試験員が行うか又は次のいずれかかこれらの組合せにより行うことができる。

① ＱＴＥＣの立会による場合

申請者の試験所で、申請者の試験員が実施し、技術審査員が立会う。

② 第三者の試験所で実施し、その結果を活用する場合

a) ＱＴＥＣ技術審査員がＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し実証された試験所（非ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

b) 工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用

③ 申請者の試験所で、申請者の試験所の試験員が実施し、その結果を活用する場合

a) ＱＴＥＣ技術審査員が評価し、ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５に規定する要求事項を満足する能力を評価し、実証された申請者の試験所のデータの活用

b) 工業標準化法に基づく試験所登録制度（ＪＮＬＡ制度）に登録した申請者の試験所（ＪＮＬＡ登録試験所）のデータの活用